UNIVERSIDAD LATINOAMERICANA DE CIENCIAS Y TECNOLOGIA

FACILITADOR

DR. ANDRES LOPEZ

MODULO

ADMINISTRACION DE INVENTARIOS

INTEGRANTES

LIC.KELLY J. CORRO L.
8-783-261

LIC. ANYURY LOPEZ
8-427-811

INTRODUCCION

Este trabajo se centra en la identificar en la cadena de valor de una empresa que transforme un bien o genere un servicio, las actividades relacionadas con el abastecimiento y el manejo de inventarios de producto terminado o de materia prima; aplicar los conceptos teóricos vistos en clase e identificar los problemas existentes, presentando mejoras.

En nuestro caso hemos considerado para el desarrollo de este estudio una empresa fabricante de carriolas de Zinc (materiales para el techo de una residencia o establecimiento).

Desarrollo del Proyecto.

Seleccionar una empresa e identificar la cadena de valor de la misma.

La empresa la cual hemos escogido analizar para este proyecto es Empresas Hopsa, S. A.

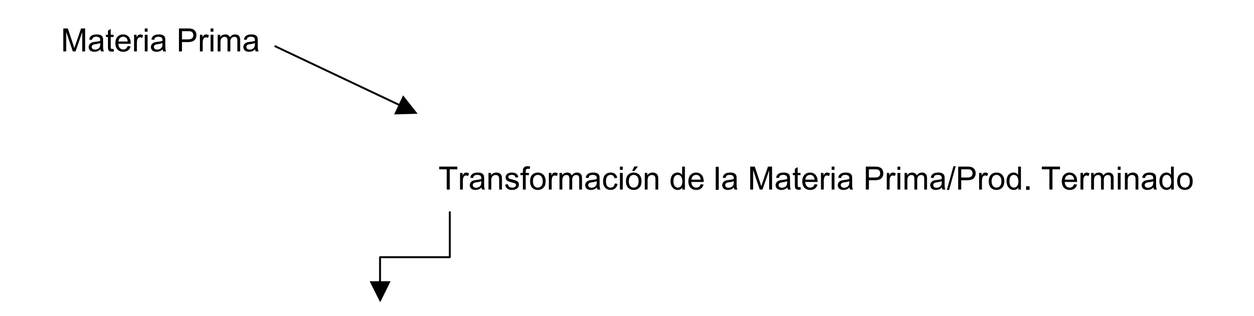
EMPRESAS HOPSA desde sus inicios ha ofrecido un servicio fundamentado en la calidad humana, para brindar productos idóneos según las exigencias del mercado de la construcción tanto a nivel nacional como internacional, satisfaciendo a los clientes en el desarrollo de cada unos de sus proyectos. Esto constituye la base de su filosofía, de vivir la experiencia del cliente con la finalidad de ofrecerle una solución confiable, siempre a la vanguardia en productos y servicios de construcción de acuerdo a sus necesidades.

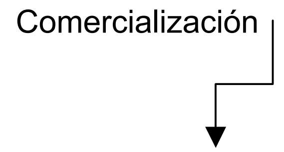
En el material con el cual vamos a desarrollar este proyecto es el Zinc, producto utilizado para la confección de techos.

Las **láminas corrugadas HOPSA** se presentan en dos tipos: **ondulada y fametecho.**

Estas láminas de techo pueden ser del tipo galvanizadas prepintadas o esmaltadas y de aluminio. Las de tipo galvanizadas y esmaltadas son de colores: rojo, azul, blanco y verde. Se usan mucho en cubiertas de techo y para formar paredes.

Dentro de esta empresa el desarrollo para la fabricación del Zinc es el siguiente:





Consumidor Final

El problema principal de la cadena de abastecimiento de inventarios es el siguiente:

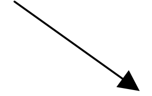
La bodega madre consta con inventario, el mismo es introducido en un sistema denominado como sistema BaaN. Este sistema despliega en pantalla la cantidad de material que existe en bodega para el conocimiento de sus vendedores.

A pesar que el sistema se puede desplegar en cualquier pantalla de la empresa, se debe ingresar los datos de forma manual. Igualmente nos mencionan que cuando hay pedidos especiales para que la bodega no quede desabastecida el vendedor llama a la bodega madre e indica que van a realizar una venta especial, los mismos se preparan y dan órdenes para realizar mayor cantidad de material.

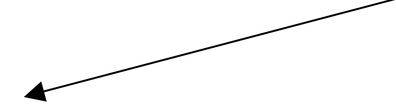
Identificar en esa cadena de valor las actividades logísticas relacionadas con los inventarios y el abastecimiento.

Dentro de la cadena de valor las actividades logísticas que se presentan son las siguientes:

Mover Transporte (Materia Prima)



Guardar Materia Prima (Bodega Matriz)



Abastecimiento (Bodega1, Bodega2, Bodega 3)



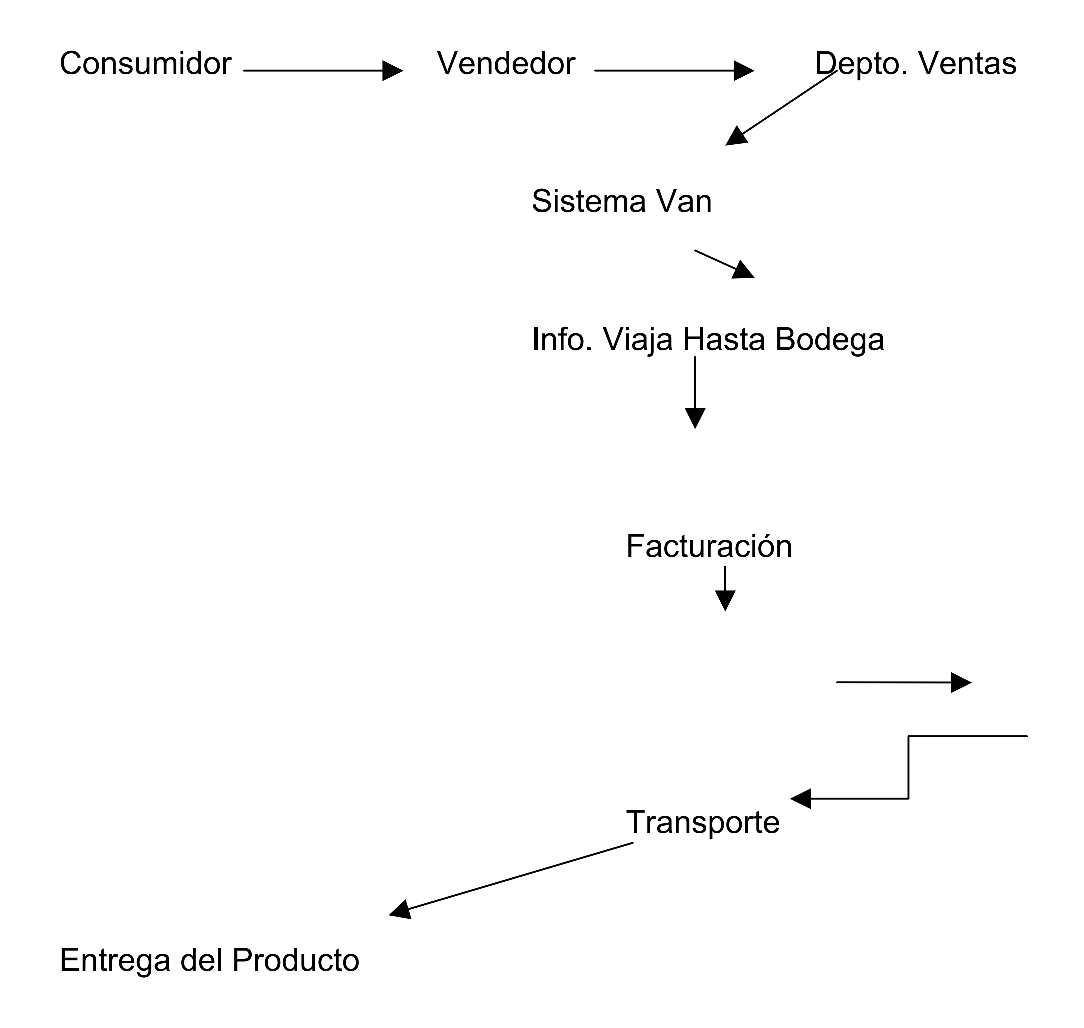
Planeación (Depto. De logística que se encarga de realizar abastecimiento de bodegas)

Como podemos observar en el gráfico dentro de las actividades logísticas que se practican en esta empresa son pocas. Pero hemos notado que la misma tiene que abastecer tres bodegas. La mayoría de la veces el producto que es solicitado por distintos clientes no son de tamaño estándar sino de medidas especiales.

- **Abastecimiento e inventario de producto terminado en la empresa seleccionada.**

El abastecimiento e inventario del producto final en bodega se realiza por medio de la fabricación de producto de tamaño estándar, que es el de mayor movimiento. El proceso va a depender de la cantidad de pedidos que genere el departamento de ventas, las ventas no son constantes.

Igualmente adjuntamos grafico explicativo sobre este proceso:



Explicación del Gráfico:

El cliente llega al almacén realiza un pedido con el vendedor (sea que el material sea tamaño estándar o medidas especiales), el vendedor procesa este pedido con el facturador. Esta persona revisa que en el sistema de bodega aparezca la cantidad solicitada por el cliente, luego procede a facturar y el cliente cancela su pedido y se dirige ya sea con su transporte o transporte de la empresa a bodega a retirar el material.

En los casos que sea un pedido especial y no haya la cantidad solicitada por el cliente, el mismo debe esperar un máximo de 48 horas para que las misma se fabriquen.

Aplicación de mejoras al sistema de inventarios.

Como habíamos mencionado anteriormente el sistema que se utiliza en esta empresa es el sistema BaaN pero el inventario de igual manera se lleva de forma manual, lo cual queremos implementar el sistema de código de barras con scanner para que la PC pueda obtener los datos reales, con cantidades y horas exactas del movimiento del producto, obteniendo de esta manera un inventario completamente actualizado y con cifras reales.

Esto traerá permitirá un servicio mucho mas eficiente al momento que el cliente proceda a realizar sus pedidos, y se le facilita a la personas que trabajan en las bodegas tener un mejor manejo de sus inventarios, tanto de producto final como de materia prima.

Los beneficios de usar códigos de barras son:

- ✓ Recolección de datos con rapidez y confianza
- ✓ Minimizan errores y el control del inventario es más fácil
- ✓ Mejor toma de decisiones administrativas: permite acumular información que sería difícil o imposible ser acumulada por otros medios.
- ✓ Permite desarrollo futuro de: EDI, MRP, entre otros.
- ✓ La precisión en los niveles de existencias de mercancías permite la reposición inmediata de inventarios.
- ✓ Información sobre el cliente: que compra, en que combinación compras, lugar de compra.

Otro sistema que debe ser implementado es un manejo de sistema de inventario.

Dos sistemas son muy utilizados para administrar el Inventario de un artículo individual:

Sistema de pedido de tamaño fijo, denominado sistema Q, en este sistema se pide una cantidad fija a intervalo variables de tiempo.

Sistema de pedido de intervalo fijo, denominado sistema P, en este sistema se ordena una cantidad variable a intervalos fijos del tiempo.

Nuestra propuesta es el sistema P:

Sistema P: Demanda variable, tiempo de anticipación constante

Intervalo entre pedidos (IP) = Q / D

ES = (Dm – D) (L+IP)

Regla de Inventario: Determinar el inventario disponible cada IP tiempo y pedir la cantidad Q dada por:

Cantidad pedida: Q óptima + ES – Inventario Disponible – Unidades Pedidas + Demanda promedio en el tiempo de anticipación.

Donde:

Tiempo de anticipación o abastecimiento (L): tiempo que transcurre desde que se hace hasta que se recibe un pedido. Puede ser constante o variable.

Demanda (D)

Existencia de seguridad (ES): Es la reserva de unidades para los períodos en que la demanda es superior a la demanda esperada.

CONCLUSIONES

El desarrollo de este trabajo ha sido muy interesante, porque siendo una empresa que tiene un gran volumen de ventas, nacionales e internacionales, tiene puntos de mejoras muy interesantes.

Nos permite aplicar conocimientos adquiridos, tanto para el desarrollo de códigos de barra como la interesante aplicación de un sistema de inventarios.

Muchas veces pensamos que en las grandes empresas todo está hecho, sin embargo, siempre podemos encontrar proyectos que permitan mejorar el plano de piso y les de mejores oportunidades en el desarrollo competitivo.